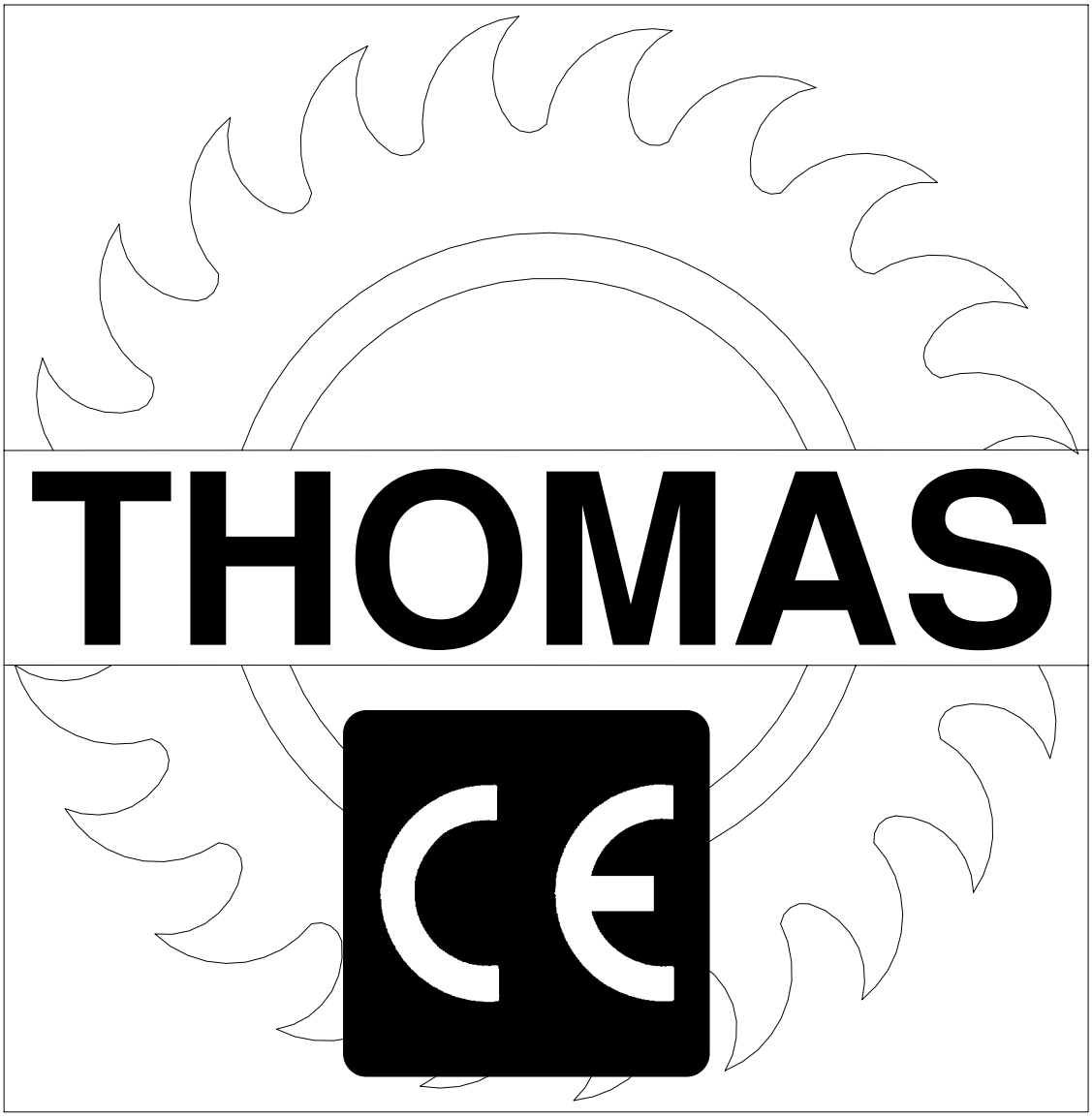
THOMAS

MODE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

33 MINI MINOR

33 MINOR



THOMAS S.p.A. - Via Pasubio, 32 - 36033 Isola Vicentina (VI) - Tél. 0444 / 97.61.05 - Fax 0444 / 97.69.34
Registro Imprese n. 4272//VI 116 REA n. 93906/Vicenza

Table des matières

Table des matières ..... " 2
Commande de pièces de rechange ..... " 2
Garantie ..... " 2
Estampillage de certification et identification de la machine . " 3

CHAPITRE 1
Rappel des normes de prévention des accidents .... " 4
1.1 - Recommandations à l'operateur ..... " 4
1.2 - Emplacement des protections contre le contact accidentel avec l'outil ..... " 4
1.3 - Equipement électrique selon la Norme Européenne "CENELEC EN 60 204-1" ..... " 4
1.4 - Urgence selon la Norme Européenne "CENELEC EN 60 204-1" ..... " 4

CHAPITRE 2
Recommandations et conseils d'utilisation ..... " 4
2.1 - Recommandations et conseils d'utilisation de la machine" 4

CHAPITRE 3
Caractéristiques techniques ..... " 5
3.1 - Tableau capacité de coupe et données techniques " 5

CHAPITRE 4
Dimensions machine - Transport - Installation Démantèlement ..... " 6
4.1 - Transport et manutention machine ..... " 6
4.2 - Conditions minimum requises pour le local abritant la machine ..... " 6
4.3 - Ancrage machine ..... " 6
4.4 - Instructions pour le branchement électrique ..... " 7
4.5 - Instructions pour l'assemblage des parties démontées et des accessoires ..... " 7
4.6 - Mise hors service ..... " 7
4.7 - Démantèlement ..... " 7

CHAPITRE 5
Parties fonctionnelles de la machine ..... " 7
5.1 - Tête motrice ..... " 7
5.2 - Etau ..... " 7
5.3 - Base ..... " 8

CHAPITRE 6
Description du cycle de fonctionnement ..... " 8
6.1 - Mise en marche et cycle de coupe ..... " 8

CHAPITRE 7
Réglages et interventions sur la machine ..... " 8
7.1 - Tête porte-disque ..... " 8
7.2 - Etau ..... " 8
7.3 - Réglage blocage bras ..... " 9
7.4 - Remplacement du disque ..... " 9

CHAPITRE 8
Entretien ordinaire et extraordinaire ..... " 9
8.1 - Entretien quotidien ..... " 9
8.2 - Entretien hebdomadaire ..... " 9
8.3 - Entretien mensuel ..... " 9
8.4 - Entretien semestriel ..... " 9

8.6 - Mise au rebut des huiles ..... " 10
8.7 - Entretien extraordinaire ..... " 10

CHAPITRE 10
Composants de la machine ..... " 13
10.1- Liste des pièces de rechange ..... " 13

CHAPITRE 11
Schémas électriques ..... " 17

CHAPITRE 12
Résolution des pannes ou des problèmes de fonctionnement ..... " 19
12.1- Diagnostic pour lames et coupes ..... " 19
12.2- Diagnostic pour les composants électriques ..... " 21

CHAPITRE 13
Test de niveau sonore ..... " 21

Notes ..... " 23

Commande de pièces de rechange

- Pour la commande des pièces de rechange, il faut indiquer:
  MODELE MACHINE
  N° DE FABRICATION
  N° REFERENCE PIECE

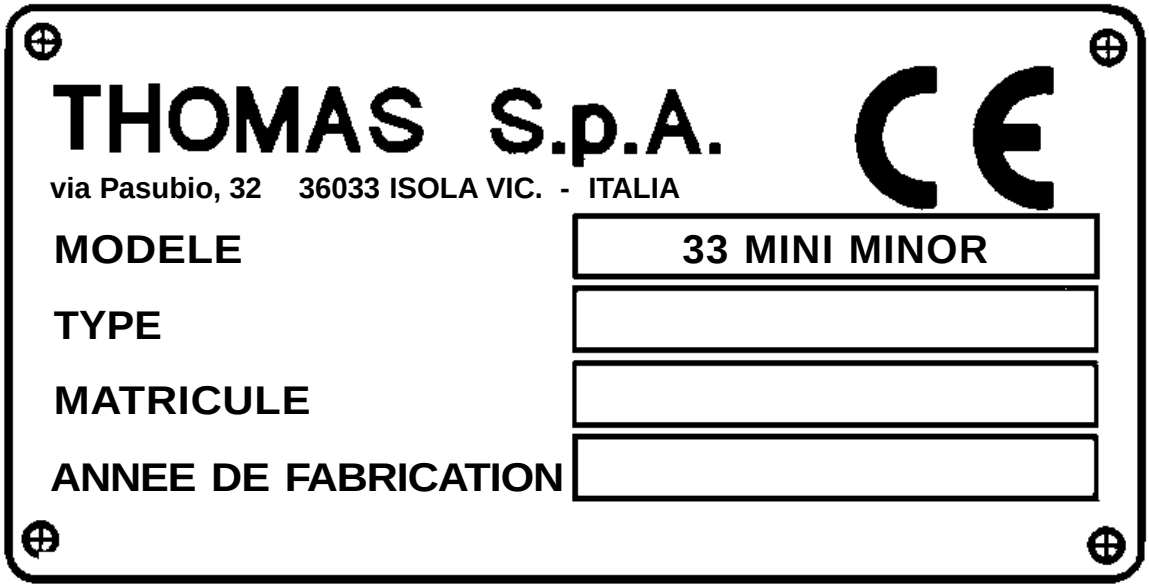
Sans les précision susdites, NOUS NE FOURNIRONS PAS les pièces de rechange. Voir point 10.1 - liste de pièces de rechange -.

Garantie

- Le Constructeur garantit que la machine correspondant à ce livret a été conçue et construite dans le respect des normes de sécurité et que son fonctionnement a été testé en usine.
- La garantie est de 12 mois; elle ne couvre pas les moteurs électriques, les composants électriques, les composants pneumatiques de même que les dommages occasionnés par les chutes, par une surveillance incorrecte de la machine, par la non observation des normes d'entretien ou par des manoeuvres erronées de l'opérateur.
- L'acheteur a droit exclusivement au remplacement des pièces défecteuses, les frais de transport et d'emballage restant à sa charge.
- Le numéro de fabrication, figurant sur la machine, constitue la référence principale à rappeler absolument pour la garantie, le service après-vente et l'identification de la machine en cas de besoin.

Estampillage de certification et identification de la machine

ETIQUETTE MACHINE



(Espace réservé au NOM et au CACHET DU REVENDEUR et/ou IMPORTATEUR)

1 RAPPEL DES NORMES DE PREVENTION DES ACCIDENTS

Cette machine a été construite en conformité avec les normes italiennes et européennes en vigueur en matière de prévention des accidents. Le Constructeur décline toute responsabilité en cas d'utilisation incorrecte et/ou de manipulation des dispositifs de sécurité.

1.1 - Recommandations à l'opérateur

- Contrôler que la tension indiquée sur la plaque fixée normalement sur le moteur de la machine est conforme à la tension d'alimentation du secteur.
- Contrôler l'efficacité de l'installation électrique et demise à la terre du lieu d'installation; brancher le câble d'alimentation de la machine dans la prise et le fil de terre (jaune-vert) à l'installation de mise à la terre.
- La tête porte-outil en position de repos (levée) doit avoir le disque denté arrêté.
- Il est interdit de travailler avec la machine dépourvue des protections (qui sont toutes de couleur bleu ou gris).
- Débrancher toujours la machine avant d'effectuer le changement de disque ou avant toute intervention d'entretien, même dans le cas d'opérations peu courantes.
- Il est interdit de désactiver le dispositif "homme présent", plus correctement appelé dans les normes CEE "interrupteur à action costante".
- Porter toujours des lunettes de protection appropriées.
- Ne pas approcher les mains ou les bras à la zone de coupe quand la machine fonctionne.
- Ne pas déplacer la machine quand elle est en train de couper.
- Ne pas porter de vêtements amples, avec des manches trop longues; éviter absolument les gants non adhérents, les bracelets, les chaînes ou tout autre objet pouvant s'accrocher dans la machine durant le travail; attacher les cheveux longs.
- Eliminer de la zone de coupe les outils ou tout autre objet.
- Faire une seule opération à la fois et ne pas manipuler plusieurs objets à la fois. Maintenir le plus possible les mains propres.
- Toutes les opérations internes et/ou externes d'intervention, d'entretien et de réparation doivent être faites dans une pièce lumineuse ou suffisamment éclairée par des sources de lumière supplémentaires afin d'éviter le risque d'accident même mineur.
- Avant la mise en service, s'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables ou explosives dans le même endroit ou se trouve la machine.
- Utilisez toujours le dispositif de serrage de l'étau pour bloquer le matériel à couper.

1.2 - Emplacement des protections contre le contact accidentel avec l'outil

- Protection métallique de couleur gris fixée avec des vis à la tête porte-disque.
- Protection plastique mobile de couleur bleu à auto-réglage, montée dans le même axe que la protection fixe.

1.3 - Equipement électrique selon la Norme Européenne "CENELEC EN 60 204-1" reprenant, avec quelques ajouts, la publication "IEC 204-1 "

- L'équipement électrique assure la protection contre les décharges électriques par contact direct ou indirect. Les parties actives de cet équipement sont contenues dans un boîtier, dont l'accessibilité est limitée par des vis pouvant être enlevées avec un tournevis spécial; elles sont alimentées en courant alternatif à basse tension (24 V) et l'équipement est protégé contre les projections d'eau et la poussière.
- La protection de l'installation contre les courts-circuits est assurée par des fusibles rapides et la mise à la terre; en cas de surcharge du moteur, l'installation est protégée par une sonde thermique.
- En cas de coupure du courant, il faut rétablir le fonctionnement en appuyant sur le bouton de redémarrage.
- La machine a été soumise aux contrôles décrits au point 20 de la norme EN 60204.

1.4 - Urgence selon la Norme Européenne "CENELEC EN 60 204-1 "

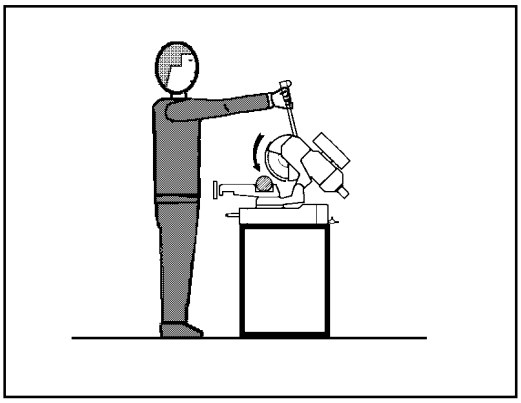
- En cas d'opération erronée ou de condition de danger, l'enfon-cement du bouton rouge fongiforme arrête immédiatement la machine.

NOTA BENE: le rétablissement du fonctionnement de la machine après tout arrêt d'urgence s'effectue en appuyant sur le bouton de démarrage prévu à cet effet.

2 RECOMMANDATIONS ET CONSEILS D'UTILISATION

2.1 - Recommandations et conseils d'utilisation de la machine

- La machine a été conçue pour effectuer des opérations de coupe de matériaux de construction métalliques, de différentes formes et profils, utilisés dans les usines, les ateliers de tournage et de menuiserie métallique en général.
- L'utilisation de la machine requiert une seule personne.



- Pour obtenir un bon rodage de la machine, il est conseillé de commencer à l'utiliser avec des intervalles d'environ une demi-heure. Cette opération se répétera deux ou trois fois puis on pourra commencer à travailler sans pauses particulières.
- Avant toute opération de coupe, s'assurer que la pièce est solidement bloquée dans l'étau et soutenue de manière adéquate aux extrémités.
- Ne pas utiliser de disques de dimensions différentes de celles qui sont déclarées dans les spécifications de la machine.
- Si le disque se plante dans la fente, relâcher immédiatement le bouton de marche, éteindre la machine, ouvrir lentement l'étau, enlever la pièce et contrôler que le disque où les dents ne sont pas cassées. Le cas échéant, changer le disque.
- Avant toute intervention de réparation sur la machine, consulter le revendeur ou bien contacter directement THOMAS.
- Pendant l'utilisation de la machine il faut porter des dispositives de protection de la ouïe *(voir Chapitre 13 "Teste de niveau sonore").*

3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

3.1 - Tableau capacité de coupe et données techniques

33 MINI MINOR

33 M.M.	○	□	▭
0°	95	80 x 80	115 x 65
45°	85	70 x 70	80 x 65

33 MINOR

33 M.	○	□	▭
0°	120	95 x 95	115 x 90
45°	105	80 x 80	80 x 90

		33 Mini Minor	33 Minor
ELECTRIC MOTOR MOTEUR ELETRIQUE	kW HP	4,5 6,0	5,5 7,5
BLADE SHAFT REVOLUTIONS TOURS DE L'ARBRE PORTE LAME	R.P.M.	4100	4100
BLADE SIZE DIMENSIONS DE LA LAME	Ø mm	Øe 300 Øi 30 sp. 4	Øe 350 Øi 35 sp. 4
PERIPHERAL SPEED VITESSE	m/ 1"	64	75
WEIGHT OF THE MACHINE WITHOUT PEDESTAL	Kg	141	154
WEIGHT OF THE MACHINE WITH PEDESTAL	Kg	156	160
DIMENSIONS OF PACKING ENCOMBREMENT DE LA MACHINE EMBALLÉE	mm	520 x840 x560	520 x840 x560

4 DIMENSIONS MACHINE TRANSPORT INSTALLATION DEMANTELEMENT

4.1 - Dimensions machine

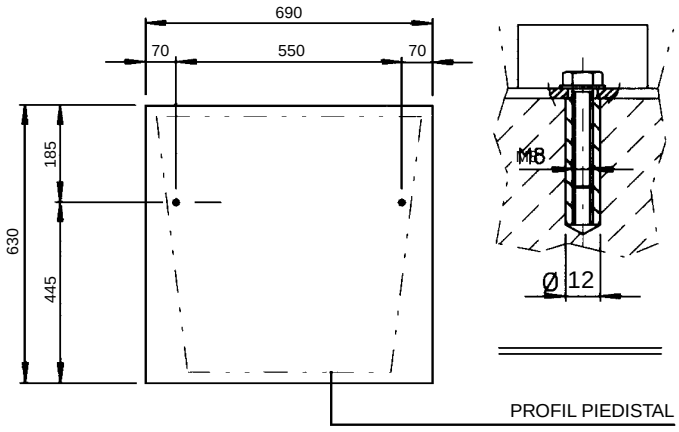
4.2 - Transport et manutention machine

En cas de déplacement de la machine encore munie de l'emballage original, utiliser un élévateur avec fourches ou utiliser des élingues spéciales comme le montre la figure.

4.3 - Conditions minimum requises pour le local abritant la machine

- Tension de secteur/fréquence identiques à celles qui sont indiquées sur la plaque moteur.
- Température ambiante de -10 °C à +50 °C
- Humidité relative ne dépassant pas 90%.

4.4 - Ancrage machine

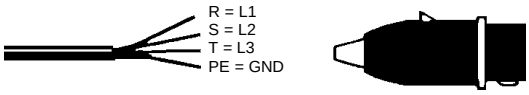


- Placer la machine sur un plan bien solide en ciment en maintenant, dans la partie arrière, une distance minimum de 800 mm par rapport au mur; **la fixer suivant le schéma, avec des vis tamponnées ou des tire-fond cimentés en prenant soin de la mettre de niveau.**

4.4 - Instructions pour le branchement électrique

- La machine est fournie sans fiche électrique. Le client devra en monter une correspondant à ses conditions d'installations:

1 - SCHEMA DE CONNEXION POUR INSTALLATION AVEC 4 CONDUCTEURS MACHINE TRIPHASEE PRISE 16 A



4.5 - Instructions pour l'assemblage des parties démontées et des accessoires

Effectuer le montage des composants comme l'indique la photo:
- Visser le levier sur la tête et le fixer
- Monter la tige de blocage barre
- Fixer solidement le piédistal à la base
- Monter et aligner le bras porte-rouleau par rapport au plan contre-étau.

4.6 - Mise hors service

- En cas d'inutilisation prolongée de la scie, il est conseillé de:
1) déconnecter la fiche sur le tableau d'alimentation électrique
2) libérer le ressort de rappel arc
3) vider le réservoir du liquide de refroidissement
4) effectuer un nettoyage et un graissage approfondi de la machine
5) si on le juge utile, couvrir la machine.

4.7 - Démantèlement

(suite à l'endommagement de la machine ou à son obsolescence)

Normes générales

En cas de démolition définitive et/ou mise à la casse, il faudra tenir compte de la typologie et de la composition des matériaux à recycler et plus précisément:

1) la fonte ou les matériaux ferreux, composés dans tous les cas uniquement de métal, dans la mesure où il s'agit de **matière première secondaire**, devront être envoyés à des fonderies agréées pour la refonte après séparation des substances contenues (classifiées au point 3);

2) les composants électriques, y compris le câble et le matériel électronique (cartes magnétiques etc), qui ont été classés comme matériel **assimilable aux ordures ménagères**, selon la Législation CEE, pourront être enlevés directement par le service public et éventuellement stockés provisoirement en attendant le ramassage dans des poubelles ordinaires;
3) pour les huiles usagées, minérales, synthétiques et/ou mélangées, les huiles émulsionnées et les graisses, dans la mesure où il s'agit de **déchets spéciaux**, il faudra s'adresser au Consortium agréé pour la collecte, le transport et le recyclage des huiles usagées.

NOTA BENE: Les normes et les lois concernant les déchets en général étant en évolution permanente et donc susceptible de modifications et de variations, l'usager veillera à s'informer des normes en vigueur au moment du démantèlement de la machine-outil. Elles pourraient être en effet différentes des normes indiquées ci-dessus qui doivent être considérées dans tous les cas comme indicatives et de caractère général.

5 *PARTIES FONCTIONNELLES DE LA MACHINE*

5.1 - Tête motrice

- Partie de la machine constituée par les organes nécessaires au mouvement (moteur), et les composants électriques.

5.2 - Etau

- Système de serrage de la pièce à usiner durant l'opération de coupe, au moyen du volant et du levier de blocage rapide manuel.

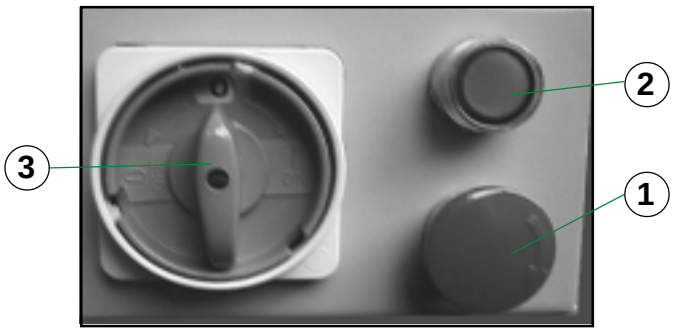
5.3 - Base

- Structure de support de la TETE MOTRICE (bras pivotant pour la coupe oblique, avec système de blocage correspondant), de l'ETAU, de l'ARRET DE LA BARRE.

6 DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

Avant d'opérer, la machine doit se trouver déjà dans les conditions de mise au point optimale de tous ses organes principaux (voir Chapitre "**Réglages et interventions sur la machine**").

6.1 - Mise en marche et cycle de coupe

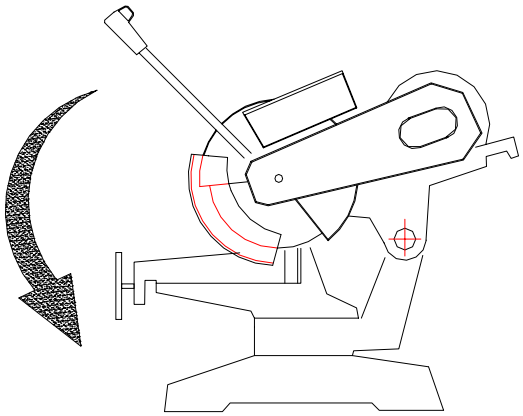


- S' assurer que la machine ne se trouve pas en arrêt d' urgence; dans un tel cas, désactiver le bouton fongiforme rouge (1).
- Tourner l'interrupteur général (3) en position 1.

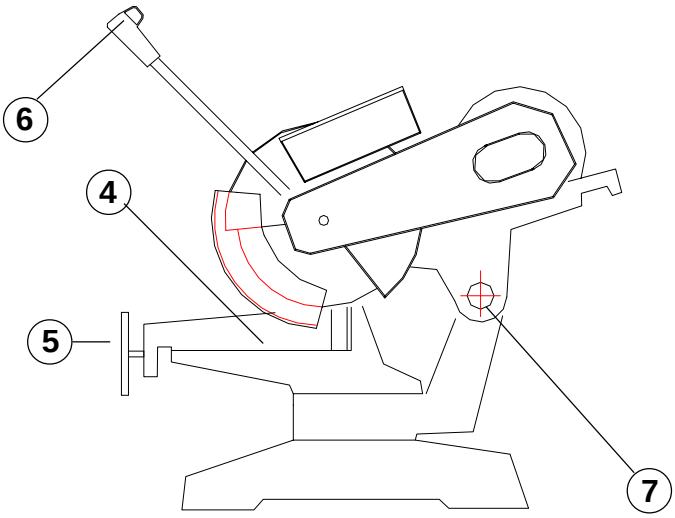
- Appuyer sur le bouton de mise un marche/redémarrage (2): le voyant vert qu'il contient s' allume.

- Placer la pièce à couper dans l'étau (4) en approchant la mâchoire à 3 - 4 mm environ puis effectuer le blocage définitif au moyeu du levier.

- Saisir la poignée (6) du bras de commande TETE, appuyer sur le bouton en contrôlant que le disque tourne dans le sens indiqué par la flèche (dans le cas contraire, intervertir deux fils de phase),



DIRECTION DE COUPE



La scie est maintenant prête à travailler. Ne pas oublier que VITESSE de COUPE et TYPE de DISQUE - associés à une descente adéquate de la tête - ont une importance déterminante pour la qualité de coupe et le rendement de la machine .

- Enfoncer le bouton fongiforme rouge (1) en cas de danger ou d'inconvénients de fonctionnement en général pour bloquer immédiatement le fonctionnement de la machine.

- REMARQUE: il est recommandé d'utiliser des disques ayants les dimensions mentionées à page 6 et classifiés " RENFORCE' ".

7 REGLAGES ET INTERVENTIONS SUR LA MACHINE

7.1 - Tête porte-disque

- Vérifier périodiquement la tension des courroies d'entrainement.

7.2 - Ètau

- Entretenir la guide glissière de l'étau.
- Régler l'ouverture de l'étau jusqu'à 3-4mm de la pièce à couper et la serrer par le levier.

7.3 - Réglage blocage bras

- Débloquer le levier (1), tourner le bras se support de la tête et verifier l' exacte coïncidence du degré angulaire voulu avec de référence avant de procéder au blocage avec le levier (1).

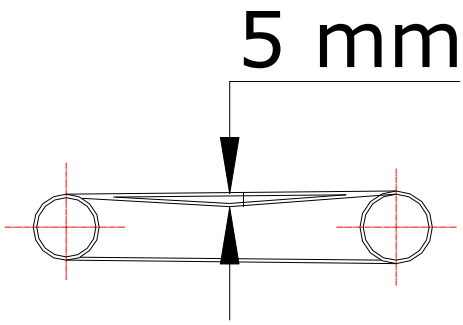
POUR L'EXECUTION DES OPERATIONS QUI SUIVENT, IL EST OBLIGATOIRE DE COUPER COMPLETEMENT L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET DE DEBRANCHER LE CABLE.

7.4 - Remplacement de la lame abrasive

- Après avoir deconnecté le cable d'alimentation, demonter le carter mobile.
- Utilisez les clés de service pour débloquer la flasque de serrage de la lame (attention: filet gauche !).
- Remplacer la lame faisant attention que la lame diamètre 350mm demande un anneau de réglage à monter sur l'alesage de la lame.
- Serrer la flasque de la lame et remonter la carter mobile.

7.5 - Remplacement des courroies d'entrainement

- Pour effectuer le remplacement des courroies il faut démonter le carter de protection et débloquer les vis (A) + (B).
- Approcher le moteur éléctrque veers l'arbre porte-lame de façon qu'on puisse démenter les courroies des ses poulies.
- Monter les nouvelles courroies et donner la tension par la vis (B).
- Durant la tension, vérifier l'alignement des poulies en utlisant une barre métallique droite.
- La tension idéale est établie par la flexion de 5mm de la courroie à la position intermédiaire (voir schéma ci-après).
- Serrer les vis (A) et remonter le carter de protection.



8 ENTRETIEN ORDINAIRE ET EXTRAORDINAIRE

NOUS DONNONS CI-APRES LES OPERATIONS A EFFECTUER CLASSEES EN ENTRETIEN QUOTIDIEN, HEBDOMADAIRE, MENSUEL ET SEMESTRIEL. NOUS RAPPELONS QUE LE FAIT DE NEGLIGER CES ECHEANCES ENTRAINE LA DETERIORATION PREMATUREE DE LA MACHINE AINSI QU'UN MAUVAIS RENDEMENT.

8.1 - Entretien quotidien

- Nettoyage général de la machine et élimination des copeaux.
- Contrôle de l'état d'usure du disque.
- Contrôler le fonctionnement des protections et des arrêts d'urgence.

8.2 - Entretien hebdomadaire

- Nettoyage général plus approfondi et élimination des copeaux.
- Nettoyage et graissage de la vis et de la glissière de l'étau.
- Nettoyage logement disque.

8.3 - Entretien mensuel

- Contrôle de serrage des vis du moteur, des mâchoires et des protections.
- Contrôle de l'intégrité des protections.
- Graissage de l'axe de la charnière de la tête.
- Vérification de la tension des courroies d'entrainement.

8.4 - Entretien semestriel

- Essai de continuité du circuit de protection équipotentielle.

8.6 - Mise au rebut des huiles

La mise au rebut de ces produits est disciplinée par des normes sévères. Nous vous renvoyons pour ce problème au Chapitre "**Dimensions machine - Transport - Installation**", paragraphe *Démantèlement*.

8.7 - Entretien extraordinaire

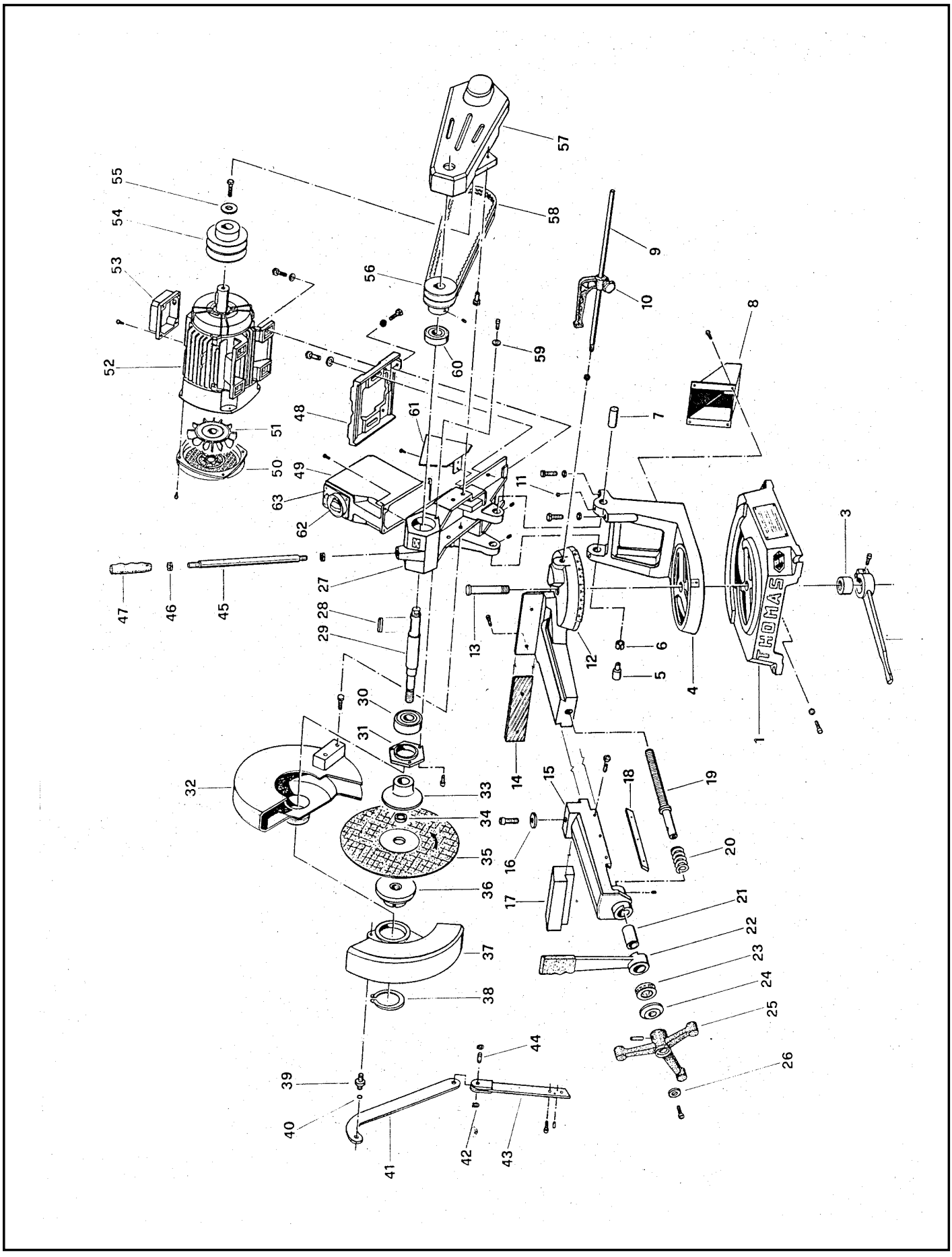
Les interventions d'entretien extraordinaire doivent être confiées à des personnes compétentes. Nous suggérons dans tous les cas d'interpeller THOMAS ou son revendeur et/ou importateur. Il faut considérer comme maintenance extraordinaire également le remise en état de fonctionner des moyens et dispositifs de protection et de sécurité.

10 COMPOSANTS DE LA MACHINE

10.1 - Liste des pièces de rechange

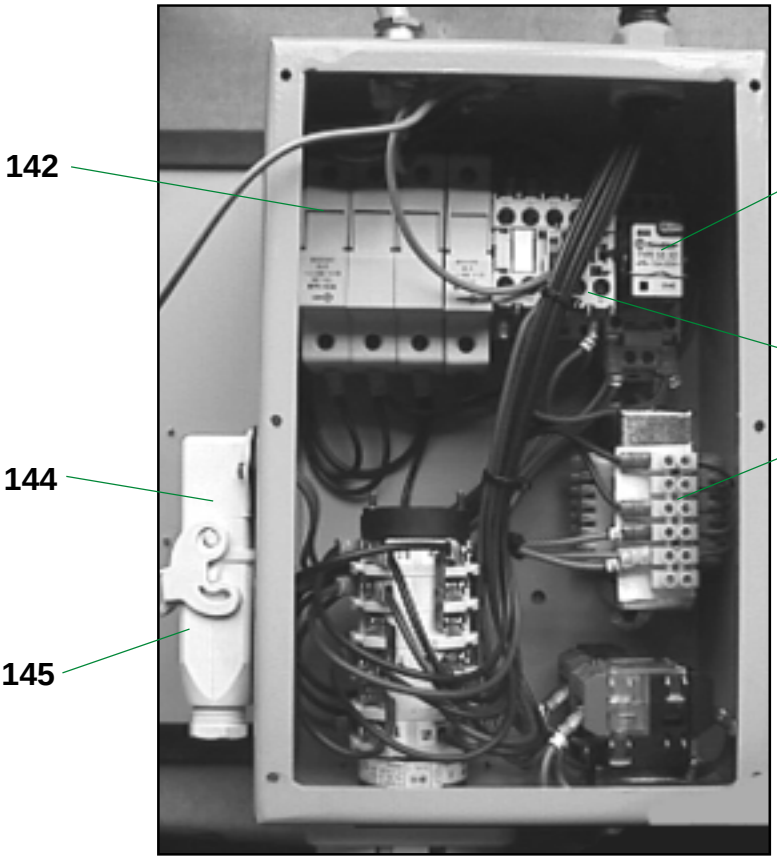
1 Base
Base
Base
2 Leva bloccaggio braccio
Lock lever
Levier de serrage
3 Bussola bloccaggio perno
Lock bush
Douille de blocage
4 Braccio girevole porta testa
Revolving arm
Bras pivotante
5 Perno cerniera eccentrico
Hinged pin
Pivot
6 Bussola eccentrica perno cerniera
Bush
Douville
7 Perno cerniera cilindrico
Hinged pin
Pivot
8 Convogliatore
Outlet
Decharge
9 Asta fermo barra
Bar stop rod
Tige butee
10 Fermo barra
Bar stop
Butee
11 Oliatore
Oiler
Grasseur
12 Contromorsa
Countervice
Contre-etau
13 Perno bloccaggio braccio girevole
Lock pin
Pivot de blocage
14 Ganascia contromorsa
Countervice jaw
Mors de contre-etau
15 Morsa bloccaggio rapido
Quik lock vice
Etau a serrage rapide
16 Rondella ritegno ganascia
Vice jaw washer
Rondelle
17 Ganascia morsa
Vice jaw
Mors d'etau
18 Lardone morsa
Vice gib
Lardon
19 Filetto morsa
Vice screw
Filet d'etau
20 Molla morsa bloccaggio rapido
Quick locking vice spring
Ressort etau blocage rapide
21 Bussola morsa bloccaggio rapido
Lever bush
Fourreau de levier
22 Leva morsa bloccaggio rapido
Quick vice locking lever
Levier etau serrage rapide
23 Cuscinetto reggispinta AX 3047 + CP 3047
Bearing AX 3047 + CP 3047
Roulement AX 3047 + 3047
24 Rosetta leva morsa bloccaggio rapido
Quick locking vice washer
Rondelle etau blocage rapide
25 Volantino morsa
Vice handwheel
Volant d'etau
26 Rondella
Washer
Rondelle
27 Testa porta motore
Head
Tête
28 Chiavetta 8x7x30
Spline 8x7x20
Languette 8x7x20
29 Albero disco
Disc shaft
Arbre disque
30 Cuscinetto 6306 Z
Bearing 6306 Z
Roulement 6306 Z
31 Flangia ritegno cuscinetto
Flange
Flasque
32 Riparo disco fisso
Fixed disc guard
Protection disque fixe
33 Flangia disco
Flange
Flasque
33 MINI MINOR / MINOR
34 Anello di centraggio per disco
Ring
Anneau 33 MINI MINOR / MINOR
35 Disco
Disc
Disque

36 Flangia serradisco
Flange
Flasque
MOD. 33 MINI MINOR / MINOR
37 Riparo disco mobile
Mobile disc guard
Protection disque mobile
38 Anello seeger D. 60 E
Ring seeger D. 60 E
Anneau Seeger D. 60 E
39 Perno rotazione riparo mobile
Pin
Tourillon
40 Anello OR
Ring OR
Anneau OR
41 Tirante riparo mobile
Tie rod
Tige
42 Anello seeger D. 10 E
Ring Seeger D. 10 E
Anneau Seeger D. 10 E
43 Supporto tirante
Support
Support
44 Perno al supporto tirante
Pin
Tourillon
45 Leva movimento testa
Head lever
Levier tête
46 Dado M 16
Nut M 16
Ecrou M 16
47 Impugnatura leva testa
Handgrip
Poignee
48 Piastra porta motore
Plate
Plasque
MOD. 33 MINI MINOR / MINOR
49 Scatola supporto materiale elettrico
Electric box
Boite app. electrique
50 Copriventola
Fan cover
Protection ventilateur
51 Ventola motore
Motor fan
Ventilateur
52 Carcassa motore e statore
Motor housing and stator
53 Coprimorsetteria
Terminal cover
Protection Bornes
54 Puleggia motore
Motor pulley
Poulie
Mod. 33 MINI MINOR / MINOR
55 Rondella ritegno puleggia
Washer
Rondelle
56 Puleggia condotta albero disco
Blade shaft pulley
Poulie moteur
57 Carter protezione cinghie
Belt guard
Protection courroie
58 Cinghie di trasmissione SPA RE X 1007
Belt
Courroie
59 Rondella
Washer
Rondelle
60 Cuscinetto 6206 2Z
Bearing 6206 SZ
Roulement 6206 2Z
61 Riparo interno cinghie
Internal belt guard
Protection interieure courroie
62 Interruttore di avviamento diretto
Switch
Interrupteur
63 Mostrina interruttore
Switch plate
Ecousson de interrupteur


THOMAS

LEGENDE

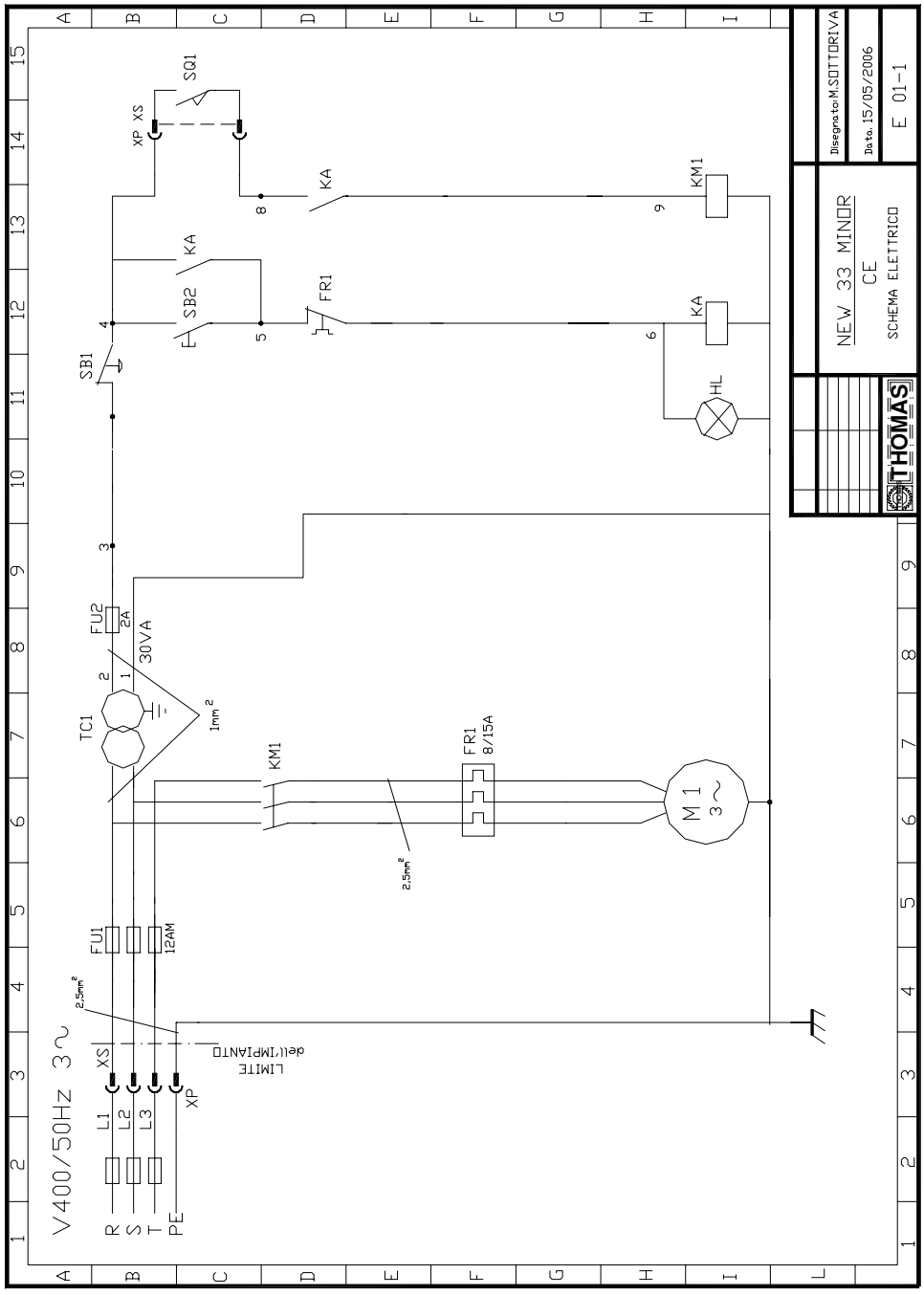
140 Relais auxiliaire
141 Télérupteur
142 Porte-fusibles
143 Transformateur
144 Connecteur prise
145 Connecteur fiche



LEGENDE

146 Interrupteur de vitesse
147 Bouton de remise en marche
148 Bouton d' urgence
149 Boîtier composants électriques

11 SCHEMI ELETTRICI



SIGLE	*DESCRIPTION*
M1	Moteur disque
XP	Prise
XS	Fiche
SA1	Commutateur
FU1	Cartouche fusible
FU2	Cartouche fusible
TC1	Transformateur

SIGLE	*DESCRIPTION*
SQ1	Microinterrupteur
SB1	Bouton d' urgence
SB2	Bouton avec voyant
HL	Voyant
KA	Relais auxiliaire
KM	Telerupteur
ST1	Sonde thermique

12.2 - Diagnostic pour les composants électriques

INCONVENIENT	CAUSE PROBABLE	REMEDE
LE VOYANT VERT "HL" NE S'ALLUME PAS	Ampoule grillé	Remplacement.
	Alimentation électrique	Contrôler : - les phases - les câbles - la prise - la fiche La tension doit arriver jusqu'en amont des fusibles.
	Fusibles “FU 1”	Contrôler leur intégrité.
	Courts-circuits	Les repérer et les éliminer.
	Commutateur de vitesse “SA” en position “0”	Doit être sélectionné en position 1.
	Bouton d'urgence “SB 1” enfoncé	Contrôler qu'il est désactivé et vérifier l'intégrité de ses contacts.
	Bouton de redémarrage cycle ou de ligne “SB 2”	Contrôler le bon fonctionnement mécanique.
	Sonde thermique incorporée dans l'enroulement du stator, intervenue suite à surchauffe du moteur	Vérifier la continuité du courant sur les deux fils de la sonde après un temps de refroidissement du moteur d'environ 10-15 minutes. Si passé ce délai les deux fils ne donnent pas la continuité de courant il faut remplacer ou rebobiner le moteur.
	Transformateur “TC 1”	Contrôler que la tension d'alimentation correspond à celle du secteur et qu'elle donne une valeur de 24 V en sortie.
	Fusible “FU 2”	Contrôler l'efficacité du fusible et qu'il n'y a pas de courts-circuits qui activent cette protection.
	Relais auxiliaire “KA”	Vérifier que 24 V arrivent aux bornes de la bobine avec le bouton “SB 2” enfoncé; si c'est le cas et que le relais ne s'auto-alimente pas, il faut le remplacer.
MOTEUR ARRETE AVEC VOYANT “HL” ALLUME	Prise et fiche de connexion boîtier électrique/microint. poignée	Contrôler que la fiche soit correctement branchée et remédier aux éventuelles disjonctions dans le boîtier.
	Microinterrupteur “SQ 1” de la poignée	Vérifier le fonctionnement et/ou l'efficacité; le remplacer en cas de rupture.
	Télérupteur “KM"	Vérifier que les phases y sont présentes aussi bien en entrée qu'en sortie, qu'il n'est pas bloqué, qu'il se ferme s'il est alimenté, qu'il ne provoque pas de courts-circuits, en cas contraire, le remplacer.
	Moteur “M 1”	Contrôler qu'il n'est pas brûlé et qu'il est libre dans sa rotation. Il peut être rebobiné ou remplacé.

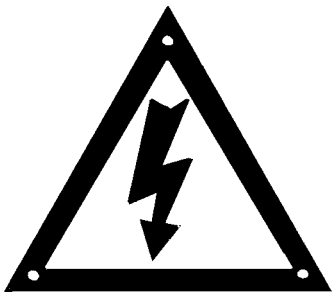
13 *TEST DE NIVEAU SONORE*

In conformité avec le point 1.7.4. f de la Directive machines 98/37 CEE

Il a été effectué 2 mesures sur la machine fonctionnant à vide.
- le microphone a été placé à proximité de la tête de l'opérateur, de taille moyenne.
- le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré est résulté de 81 dB (A);
- le niveau maximum de la pression acoustique instantanée PONDEREE C a toujours été inférieur à 130 dB.

NOTA BENE: avec la machine en marche, le niveau sonore variera selon les matériaux usinés. Par conséquent, l'utilisateur devra en apprécier l'intensité et fournir le cas échéant au personnel des casques de protection auriculaire, selon les termes du D.L.vo 277/1991.

PLAQUES ET ETIQUETTES



NOTES:

THOMAS S.p.A. - Via Pasubio, 32 - 36033 Isola Vicentina (VI) - Téléphone 0444 / 97.61.05 - Télécopieur 0444 / 97.69.34